



测量管理体系
(GB/T19022-2003/ISO10012:2003)
认 证 报 告

认 证 企 业：新乡巴山航空技术股份有限公司

编 号：11486-2024

审核组长（签字）：冷校

审核组员（签字）：于养奇

报 告 日 期：2024 年 12 月 19 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结, 以下文件作为本报告的附件:
☒ 管理体系审核计划、☒ 首次会议签到表、☒ 文件审核报告、☒ 不符合项报告、☐ 其他
2. 免责声明: 审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程, 考虑到抽样风险和局限性, 本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况, 特别是可能还存在有不符合项; 在做出通过认证或更新认证的决定之前, 审核建议还将接受独立审查, 最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议, 可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出 (专线电话: 010-58246011 信箱: service@china-isc.org.cn)。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有, 可在现场审核结束后提供受审核方, 但正式版本需经 ISC 确认, 并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论, 认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因, 未经上述各方允许, 本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

(本承诺应在首、末次会议上宣读)

为了保护受审核方和社会公众的权益, 维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性, 审核组成员特作如下承诺:

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策, 遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求, 认真执行 ISC 工作程序, 准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益, 对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密, 不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则, 保持良好的职业道德和职业行为, 不接受受审核组织赠送的礼品和礼金, 不参加宴请, 不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询, 也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定, 保证仅在 ISC 一个认证机构执业, 不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失, 由承诺人承担相应法律责任。

承诺人: 审核组长: 冷毅、于希明

组 员:



认证报告内容

1. 企业名称： 新乡巴山航空技术股份有限公司
2. 认证审核的类型：（☐初次认证审核 ☒再认证审核）
3. 注册地址： 新乡市新东产业区道清路 5 号
办公地址：新乡市新东产业区道清路 5 号
经营地址：新乡市新东产业区道清路 5 号
临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无
4. 认证审核委托方：北京国标联合认证有限公司
5. 认证审核时间：计划总人日__6__(人·日)，现场人日__6__(人·日)
6. 认证审核活动（文件审核、现场审核）实施日期和地点：
现场审核： 2024 年 12 月 17 日 上午至 2024 年 12 月 19 日 下午
审核覆盖时期：自上年度监督审核结束日至本次审核结束日。
审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核
☒单一体系审核 ☐结合审核 ☐联合审核 ☐一体化审核；
7. 审核组成员（姓名、个人注册(确认)信息）及其他人员信息：

姓 名	性别	组内职务	联系电话	注册级别	注册证书编号
冷校	女	组长	15991786962	审核员	2024-N1MMS-3222816
于养奇	男	组员	18629159868	审核员	2022-M1MMS-2274600

其他人员：

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张社花、唐东文	向导	受审核方
2	——	观察员	——

8. 接受审核的主要人员（参与认证审核的中高层管理人员姓名和职务）：

姓 名	李继庆	孙志杰	郜鹏	石教建	杜文忠
职 务	副总兼管理者代表	质量安全部部长	市场部部长	党群人事部部长	电源电装事业部副总
姓 名	齐飞	侯海江	田全洲	冯先文	王吉民



职 务	制造部副部长	研发中心主任	筛分分厂厂长	螺套分厂厂长	织网分厂厂长
姓 名	王燕飞	郑小军	梁泽利	——	——
职 务	拉丝分厂厂长	微丝分厂厂长	滤器分厂厂长	——	——

详见首末次会议签到表。

9. 认证审核准则：

9.1、GB/T19022-2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》

9.2、GB17167-2006 能源计量器具配备和管理通则

9.3 国家相关的计量法律法规、规章、技术规范和顾客、行业标准或规定

9.4 受审核方测量管理体系手册、程序文件及其它相关文件

9.5 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

10. 认证审核目的：

本次审核的目的是依据申请者的再认证申请，通过检查受审核方的管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性，判断受审核方的测量设备和关键测量过程的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

11. 审核范围及涉及的活动或部门：金属丝、金属网、特种织物、螺套及螺套工具、加温系统及元器件、过滤系统及元器件、筛分检具、电源模块设计开发、生产、销售。涉及的活动：包括公司检验检测、贸易结算、安全卫生、环境监测、能源管理、产品质量控制等方面的测量设备及测量过程。

审核部门有：管理者代表、党群人事部、市场部、质量安全部、制造部、研发中心、拉丝分厂、织网分厂、筛分检具分厂、滤器分厂、螺套分厂、微丝分厂、电源电装事业部等。

12. 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

13. 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，次要不符合项（2）项。提出建议（4）条。



不符合项 01：查研发中心提供的企业标准 Q/9D 183-2022 《工业网用金属丝》 第 5.3.2 中，关于金属丝直径和圆度偏差测量中，描述使用的测量设备为百分尺，与实际使用测量设备杠杆千分尺和激光测径仪不符。不符合 GB/T19022 标准 6.2.1 程序的要求。属于次要不符合。。

不符合项 02：查电源电装事业部：制定的关键测量过程“WDA30-28S12-G 输出电压测量过程”监视方法不正确。”不符合 GB/T 19022-2003 标准 7.2.2 条测量过程设计的要求。属于次要不符合。

2) 建议内容如下：

建议 1：建议企业进一步加强安全类报警器的计量确认管理。完善相关记录。

建议 2：做好特殊过程的计量要求识别，进一步提高过程控制的有效性。

建议 3：建议充分发挥测量管理体系目标指标的指挥棒作用。进一步完善测量软件等相关管理制度。

建议 4：建议企业不断提升测量管理体系运行的绩效。做好测量管理体系与产品生产过程、安全管理、环境管理、节能降碳管理的有机融合，做好体系管理与日常工作的有机结合。

不符合项采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 12 月 20 日前。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 12 月 19 日前。

3) 下次审核时应重点关注：

重点关注 5、6、7、8 条款；

4) 本次审核发现的正面信息（亮点）：

▲企业 2024 年 10 月为测量管理体系再认证对手册程序文件进行了升版修订。

▲计量室 2024 年完成了《改善读数显微镜检定工装》、《提升微细丝丝径测量一致性》、《真空烧结炉温度测试改进》等 8 项改进课题。均已完成并取得了一定的效果，提升了测量过程和测量管理体系的运行绩效。

14. 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

1. 文件审核情况说明：

1.1 收集关于客户的管理体系范围的必要信息、企业资质和法律法规的符合性的说明：

1) 组织成立时间：2004 年 8 月 2 日；企业注册资本为 8000 万元，2024 年 3 月 19 日换发三证合一营业执照。统一社会信用代码：914107027662092975，期限：无。法人资格满足要求。

2) 本次再认证企业手册、程序文件进行了修订。管理手册于 2024 年 10 月 19 日修订为



Q/9DG4 • MMS-2024 修订主要内容为：企业名称变更。企业原名称为：新乡巴山航空材料有限公司，更名后为新乡巴山航空技术股份有限公司。更名后进行了升版，其它未变。修订后管理手册覆盖标准条款要素，满足要求。与管理者代表李继庆沟通：熟悉测量管理体系运行要求，对测量设备控制和测量过程管理有深刻理解。对测量管理体系运行提供必要的资源保障并给予大力支持。

体系实施时间：企业按照 GB/T 19022-2003/ISO 10012:2003 标准的要求，体系首次运行时间为 2019 年，连续运行无中断。于 2024 年 10 月 19 日修订测量管理体系 Q/9DG4 • MMS-2024 《管理手册》和 Q/9DG4.MPB-2024 《程序文件》，修订后管理手册、程序文件版本号为 2024，自 2024 年 10 月 19 日实施。标准规定的：体系更改、测量过程性能判定客观准则、人员职责、测量设备全过程管理、计量确认间隔、测量设备调整控制、测量过程策划确认实施、测量管理体系监视、预防措施等条款均已形成文件。企业在文件中明确规定了：计量主要职能部门为质量安全部，在计量职能管理程序文件中对测量管理体系覆盖下的 5 个部门和 7 个分厂规定和分配了计量职能。对标准规定的测量管理体系的测量过程设计、测量不确定度、纠正措施等条款也分别制定了文件。

3) 法律地位证明文件有：

企业无特殊资质要求。企业资质满足再认证申请范围要求。

审核范围内覆盖员工总人数：经与企业党群人事部确认，截止 2024 年 11 月识别了企业总人数 421 人，测量管理体系覆盖人数：397 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：微丝、拉丝等分厂两班倒。

4) 范围内产品/服务及流程：

企业申请认证的范围是否有变化：本次再认证认证范围无变化。

确认的认证范围：涉及到企业金属丝、金属网、特种织物、螺套及螺套工具、加温系统及元器件、过滤系统及元器件、筛分检具、电源模块设计开发、生产、销售等过程中检验检测、贸易结算、安全卫生、环境监测、能源管理、产品质量控制等方面的测量设备及测量过程等有关的所有活动的测量过程、部门、场所，实际位置。

5) 产品执行的主要标准：

GB/T60003.1-2012《试验筛 技术要求和检验》；JJF 1175-2021《试验筛校准规范》；Q/9D183-2022《工业网用金属丝》、Q/9D183-2022《工业用金属丝》、HB 1862-93《金属丝编织方孔网》、GB/T 6003.1-2022《试验筛 技术要求和检验 第 1 部分：金属丝编织网试验筛 1》。、GJB 119.1A-2015《普通型有折段槽钢丝螺套》、GJB 3820-1999《航空液压过滤器过滤性能试验方法》、GJB 6209-2008《过滤器滤芯结构完整性试验方法》等文件。现场抽查上述标准均有受控标识，符合要求。



6) 文件审核结论：企业资质及体系文件满足再认证申请。

2. 内审和管理评审情况：

2.1、企业于 2024 年 11 月 6 日--8 日，组织了公司 2024 年测量管理体系单体系内审，提供了内审通知、内审计划、内审报告、内审检查表、内审首末次会签到表等记录，记录内容完整。内审分 3 组采用交叉审核的方式，由 6 名内审员对公司 5 个职能部门和 7 个分厂进行了主要条款的审核，无不符合项，开出了 25 个问题。内审中发现的不符合项至 11 月 15 日整改关闭。内审员已经过内部培训并授权，资质基本符合要求。

2.2、企业于 2024 年 11 月 19 日开展了测量管理体系单体系管理评审，会议由公司总经理委托管理者代表李继庆主持，质量安全部汇报了体系运行情况。出席会议 22 人。会议肯定了公司测量管理体系的充分性、有效性和适宜性，形成了管理评审报告。提供了管理评审报告，管理评审计划等资料。经会议评审公司测量管理体系质量目标是适宜的，目前不需要更改。提出 3 项改进需求并落实了改进计划。符合要求。

3. 测量管理体系运行主要情况：

审核组于 2024 年 12 月 17 日上午到 12 月 19 日下午日利用 3 天的时间根据审核计划先后抽样检查了企业 5 个部门和 7 个生产分厂，覆盖了 GB/T 19022-2003 标准的所有要素和体系涉及的主要范围，涉及公司产品检测、质量、安全和环境管理等。为有效评价公司体系运行的质量，审核组重点检查了公司计量特征突出的重要环节《丝材直径尺寸出厂检测》等测量过程，掌握了企业测量管理体系的运行状况和品质。

3.1 就审核证据、审核发现进行综述：

总体认为公司领导层重视测量管理体系建立，质量安全部部门职能作用发挥较好，有专职计量员 5 人，兼职质量计量员 11 人，内审员 9 人，一级注册计量师 1 人。识别测量管理体系覆盖相关人员 397 人，职责明确，从事计量校准及产品检验检测等人员具备资质。公司根据法律法规要求和企业产品要求共识别了 59 个测量过程，（其中关键过程 16 个），《丝材直径尺寸出厂检测》等测量过程被列为重要测量过程。企业原材料进厂、检验测量过程、能源、安全管理等方面测量设备配备齐全，产品检测过程采用监视、核查和统计技术。企业共有 1386 件测量设备，（其中 A 类设备 96 件）均纳入到测量管理体系管理范畴；测量设备按管理目录进行分类管理，均经过检定/校准和确认。公司各检测室环境控制满足要求；测量设备标识清晰完整；质量安全部负责提供外部服务供方的资格评价工作，制造部负责测量设备供方的资格评价工作。

对提供服务的国防科技工业 4112 级计量站、中国航空工业集团公司北京长城计量测试技术研究所、新乡市质量技术监督检验测试中心等外部服务建有名录和业绩评定。企业对识别出的测量过程中配备的测量设备进行了验证，对关键和重要测量过程根据风险程度进行了控制和监视。对关键的测量设备和测量过程定期实施期间核查。确保测量设备和测量过程有效受控。对主要测量软件随测量设备校准同步进行了软件确认。

3.2 质量目标完成情况：

企业制定了 5 条测量管理体系质量目标，目标已由质量安全部向体系覆盖的 5 个职能部门和 7 个分厂进行了分解，由质量安全部每月定期检查统计汇总指标完成情况。查公司质量目标 2024 年 1 月-2024 年 11



月质量目标完成情况检查表，每月按目标、措施、完成情况等分别进行统计、记录内容全，目标值均已达成，质量目标管理满足要求。

3.3 外部供方管理情况：

企业建立了《外部供方管理程序》。对测量设备供方和测量设备服务供方能定期进行供方业绩评价。收集了相关供方的资质并保留了评价记录。测量设备采购在供方名录中进行采购及选择检定/校准服务。外部供方管理基本符合要求。

3.4、测量设备的溯源性情况：

企业已建立 12 项最高计量标准。查标准器资质证书：最高计量标准器三等量块标准装置等 12 项有效期全部为 2025 年 9 月 25 日，均在有效期内。发证单位河南省国防计量考评办公室（见附件标准器清单）。测量设备由质量安全部负责溯源。除自检外，企业所有测量设备均委外送检到国防科技工业 4112 级计量站、中国航空工业集团公司北京长城计量测试技术研究所、新乡市质量技术监督检验检测中心、苏州国方校准测试技术有限公司、河南国方计量测试技术有限公司等单位进行检定、校准。抽查 24 件测量设备的测量设备检定/校准证书报告，填写规范，授权人签章资质有效，量值均溯源至法定计量机构和社会公用标准。测量设备的量值溯源性满足要求。详见附件《测量设备溯源抽查表》。

3.5 计量确认情况：

企业对明确计量要求的测量设备全部进行了计量确认。计量确认方法正确，计量确认标识完整。符合要求。现场重点抽查了关键过程《丝材直径尺寸出厂检测》过程的测量要求识别、计量要求导出和计量验证等确认记录，满足顾客要求，详见附件《计量要求导出和计量验证记录表》。

3.6 测量过程控制、不确定度评定及监视核查情况：

3.6.1 现场重点检查了：《丝材直径尺寸出厂检测过程控制规范》，已识别了丝材直径控制的要求，制定了过程的控制要求并形成记录，已对过程进行了不确定度评定，抽查高控过程的受控情况：人员经过培训后上岗，具备相应能力，过程环境要求得到满足并按要求实施监测，操作人员按操作规程的要求执行操作，并按文件规定形成检测数据。查关键过程的监视方法和记录情况，均采用核查等方式按照规定的核查期限规定，对测量过程受控情况进行监视，根据监视记录显示的结果，过程均未出现失控情况，符合测量过程控制规范要求。详见附件《测量过程控制检查表》。

3.6.2 现场重点抽查了《丝材直径尺寸出厂检测测量过程不确定度评定报告》，不确定度评定方法正确。评定流程、数据处理及结果报告方式均正确。详见附件《不确定度评定报告》。

3.6.3 现场重点抽查了《丝材直径尺寸出厂检测》等测量过程有效性确认，过程有效性确认结果满足过程控制和标准要求。详见《测量过程有效性确认记录》。



3.6.4 抽查测量过程监视记录和控制图绘制，运用统计技术，采用核查标准等方式，按照规定的核查期限，对测量过程受控情况进行连续监视，根据监视记录显示的结果，过程均未出现失控情况，基本满足标准要求。详见附件《测量过程监视统计记录及控制图》。

3.6.5 为确认企业测量过程控制的有效性，审核组现场安排了 2 组盲样测试：

①、在质量安全部对留样进行了测试：测试项目：牌号 316L 不锈钢丝的碳硫含量分析。2024 年 12 月 18 日，测定值：C：0.023%；S：0.001%；测试人：郭利晓。查 2024 年 12 月 13 日，测定值：C：0.022%；S：0.001%；测试人：郭利晓。两次测试结果偏差：C：-0.001%；S：0%。满足结果重复性 $\leq 0.030\%$ 的要求。现场观察人员操作熟练，上岗资质证书齐全，提供的测试记录信息内容完整，数据正确，结论正确，符合要求。

②、审核组在拉丝车间对同炉号（炉号：422075）产品进行了丝径尺寸白班与夜班测量数据的比对，白班测量数据：最大丝径 $\Phi 0.24\text{mm} + 1.1\mu\text{m}$ ；最小丝径 $\Phi 0.24\text{mm} + 0.6\mu\text{m}$ ；夜班测量数据：最大丝径 $\Phi 0.24\text{mm} + 0.5\mu\text{m}$ ；最小丝径 $\Phi 0.24\text{mm} - 0.6\mu\text{m}$ ；两次测量结果的最大偏差为 $1.7\mu\text{m}$ ，满足《CJ6-S027-2021 束拉丝工艺卡片》的要求。现场观察白班与夜班操作人员的操作过程，操作人员严格按照操作规程执行，操作过程熟练。使用的杠杆千分尺均在有效期内，并在测量前使用标准丝进行比对。提供的 30#中拉丝工序质量跟踪记录，记录内容完整，数据正确，结论正确。

根据以上两组盲样测试结果，表明企业材料成分检测和丝径尺寸测量 2 个关键测量过程有效受控，符合要求。

3.7 抽查公司能源管理情况：

企业不是重点用能单位。企业主要能源种类为电和水，2024 年 1 月-11 月用电量 6229100kwh；水 40187 吨。折算为 769 吨/标煤。能源计量器具由当地供电局和自来水公司统一配备和管理，企业按月支付费用。配备的电表 65 块均为 2.0 级，水表为 2.5 级共 44 块。能源计量管理基本满足 GB17167-2006 标准要求。

4. 对企业组织任何变更的审核

1) 组织的名称、位置与区域：无变更（企业名称已于 2024 年 3 月办理过更名手续）

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系（包括体系覆盖范围、体系覆盖人数、管理者代表、职能管理部门、职责等发生的变更）：

企业测量管理体系认证范围无变更。体系覆盖人数、职能管理部门等均无变更。企业对手册和程序文件进行了升版。详见本报告 1.1 条描述。

4) 资源配置：充足，持续满足要求。

5) 产品及其主要过程：无变更。

6) 法律法规及产品、检验标准：无变更。



- 7) 外部环境：无变更。
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变更。
- 9) 联系方式（包括联系人及联系方式）：无变更。
- 10) 其它：（如：法人变更、注册资本变更等）：无变更。

5. 标志的使用和（或）任何其他对认证资格引用的情况：

公司的测量管理体系标志未使用。公司测量管理体系认证证书主要用于供应商招投标资质审核和企业形象宣传。符合相关标准和规定。

6. 对投诉的处理情况：

企业 2023 年到 2024 年 11 月未有违反法律、法规问题。未有与测量管理体系有关的产品质量问题的投诉或重大质量事故发生。

7. 对上年度审核时提出的不符合项的纠正措施情况表述：

上年度监督审核未开出 1 个不符合项：抽查内审员张社花内审员资格证书，有效期至 2022 年 12 月 17 日，已超期，且不能提供有效授权证明。不符合 GB/T19022 标准 8.2.3 测量管理体系审核的要求。属于次要不符合。

整改情况：企业对张社花等 9 名内审员全部进行了内部培训，并进行了授权。授权日期：2024 年 3 月 20 日。内审员管理基本符合要求，

经审核组本次现场审核，通过对纠正措施工作的实施、完成情况跟踪及有效性进行现场查验，确认公司上次外部审核中确定的 1 个不符合项，所采取的纠正措施及时、正确，完成情况良好并持续有效。同意关闭不符合项。

8. 与认证范围有关的销售或售后服务等内容的审核描述：

两个审核组分别在现场抽查了多份产品销售合同，包含了不锈钢筛网、筛网、普通型有折断槽钢丝螺套、不锈钢丝、电源模块等产品，抽查了对应的产品出厂检验记录和报告，确认企业销售产品的生产制造和出厂检验等环节配备的测量设备和识别的测量过程可以满足销售产品的要求。

9. 与本次审核有关的其它描述：

审核组对拉丝分厂和微丝分厂进行了夜班审核。抽查了交接班记录，信息内容完整，手续流程符合要求。检查了夜班测量过程控制及测量设备的受控情况，基本符合要求。并在拉丝分厂进行了丝径尺寸夜班的盲样测试，并与白班测量数据进行了比对，结果满足要求，详见本报告 3.6.5 条描述。在微丝分厂抽查《微丝车间热处理工序原始记录表》，记录内容包括退火温度、收线速度、抗拉强度、延伸率等信息内容，提供



了对应的抗拉强度和延伸率检测记录，现场对比数据一致，但检测记录未填写炉批号，仅通过测试时间与记录对应，已在现场向企业提出了问题。建议企业进一步加强记录管理。

三、再认证审核结论及推荐意见(含需要说明的事项):

根据 2024 年 12 月 17 日 - 19 日下午的审核情况，审核组认为，新乡巴山航空技术股份有限公司持续运行的测量管理体系与标准 GB/T 19022-2003《测量管理体系 测量过程和测量设备的要求》相符合，公司已经按照制定的测量管理体系文件开展测量管理体系各项过程活动，基本满足公司能源计量、物资交易、质量保证、环境监测和安全计量等各项活动对计量的要求。综上所述，审核组一致认为新乡巴山航空技术股份有限公司，依据 GB/T 19022-2003 标准建立的 AAA 级测量管理体系：

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
测量管理体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见：☐推荐再认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐再认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：冷 校、于养奇



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载，公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。